生産管理システムネットワーク

製品名表示機能付スーパーあんどん

現場のペースメーカ機能

管理者のビュア機能

拠点間と現場の見える化を実現

ソフトウェア無償添付

設定 3645
目標 2515
実績 2600
差異 85

設定 143200
目標 5950
実績 6000
差異 50

通信ケーブル

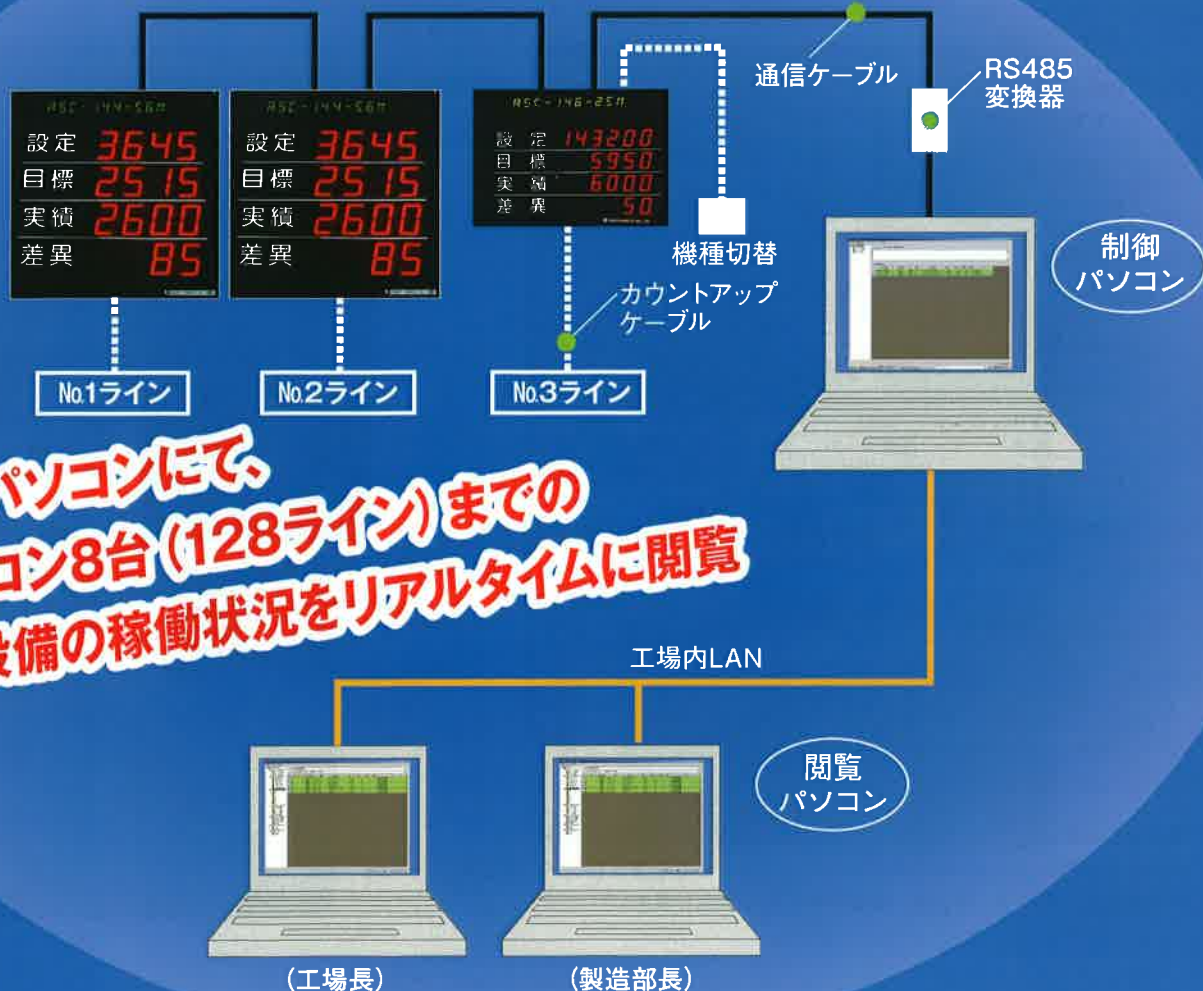
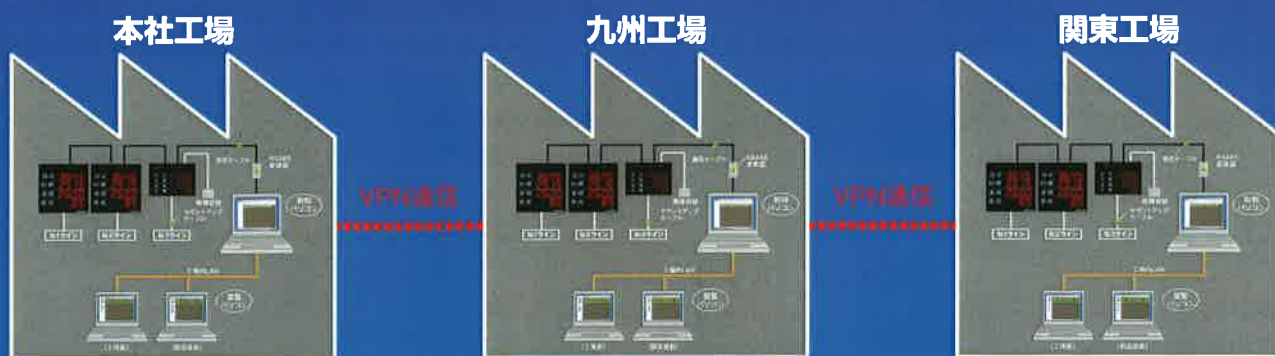
RS485変換器

機種切替

カウントアップケーブル

No.1ライン

No.2ライン

No.3ライン

制御パソコン

管理者用パソコンにて、制御パソコン8台（128ライン）までのライン・設備の稼働状況をリアルタイムに閲覧

工場内LAN

閲覧パソコン

（工場長）

（製造部長）

■「生産現場の見える化」は現場改善の第一歩です。
■ 生産性向上のためのツールとしてお役にたちます。
■ 製造現場からのご要望を具体化して進化させ、このたび“文字表示機能付スーパーあんどん”をシリーズ追加しました。

生産ペースメーカ機能

- 個々の製造ライン・重要設備ごとのその日に生産する「設定」と現在の「目標」「実績」「差異(*1)」を表示しますので、生産ペースが順調か否かをリアルタイムに把握できます。
- 製品名・準備時間・タクトタイムを事前にデータベース化しておくことにより登録リストから選択し、生産台数を入力するだけの簡単な操作で生産計画が設定できます。
- 残業に応じた稼働時間を登録しておくことにより生産計画から計算して表示される生産完了時刻に対応する稼働時間をリストから選択するだけの簡単な操作で就業管理ができます。
- 割込や生産順序の入替といった頻繁な計画の変更にも簡単に対応できます。
- 1台の制御パソコンにて最大16台の表示器が制御できます。
- 生産途中での機種切替が簡単にできます。(要オプション)

製品名表示機能

- 現在生産中の製品名を16桁の16セグメント緑色LEDにて表示します。

工場マネージャー機能

- 生産管理者が現場を見て回らなくても自席のパソコンから工場内の各製造ラインの稼動状況を把握できます。(最大128ライン)
- 制御パソコンと同じ情報(設定・目標・実績・製品名・終了予定時刻・実際の終了時刻)を表示しますので情報の共有化ができます。
- VPN(Virtual Private Network)を介して遠く離れた拠点でも閲覧できます。

ソフトウェア無償添付

- バージョンアップも無償で提供します。

制御ﾊﾟｿｺﾝ仕様

OS	Windows 2000/XP/7
ﾒﾓﾘ	1GB以上
ﾊｰﾄﾞﾃﾞｨｽｸ	空容量1GB以上
画面解像度	1024x768以上推奨
外部ｲﾝﾀｰﾌｪｲｽ	利用可能なUSBﾎﾟｰﾄが1つ以上

表示器仕様

		ASC-144-56M	ASC-146-25M	ASC-1460B
製品名表示部	文字高	20mm	12mm	-
	LED	16ｾｸﾞﾒﾝﾄ緑色		-
	桁数	16桁		-
数値表示部	段数	4段(設定, 目標, 実績, 差異(*1))		
	文字高	56mm	25mm	14mm
	LED	7ｾｸﾞﾒﾝﾄ赤色		
	桁数	4桁	6桁	
		差異の最上位桁は"-"表示専用		
電源		AC100/200V, 50/60Hz, 接地極付		
		40VA	15VA	10VA
環境		温度 0~40℃, 湿度 35~85%(結露なきこと)		
外寸		400Wx400Hx70D	315Wx225Hx83D	246Wx225Hx83D
重量		6.3kg	4.1kg	2.6kg
外部入力		ｶｳﾝﾄｱｯﾌﾟ, 機種切替		
付属品		ｿﾌﾄｳｪｱCD(制御ｿﾌﾄｳｪｱ, ﾋﾞｭｰｱｿﾌﾄｳｪｱ) 取扱説明書(添付CDに収録) 電源ｹｰﾌﾞﾙ		

ｵﾌﾟｼｮﾝ

USB-RS485変換器	通信ｹｰﾌﾞﾙ接続用ｱﾀﾞﾌﾟﾀ添付
通信ｹｰﾌﾞﾙ	5m, 10m, 20m
延長ｱﾀﾞﾌﾟﾀ	通信ｹｰﾌﾞﾙ延長用
機種切替ｽｲｯﾁ	専用ｹｰﾌﾞﾙ(20m)付ｽｲｯﾁﾎﾞｯｸｽ
固定ｽﾀﾝﾄﾞ	ASC-146-25M/ASC-1460B用

ASC-144-56M
大型：可視距離 約20m(*2)

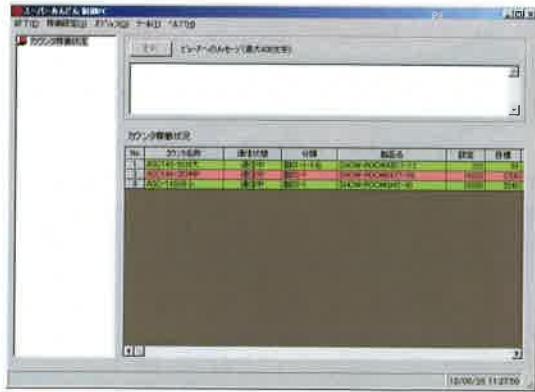
ASC-146-25M
中型：可視距離 約10m(*2)

ASC-1460B
小型：可視距離 約5m(*2)

型式表示　ＡＳＣ－□□□－□□

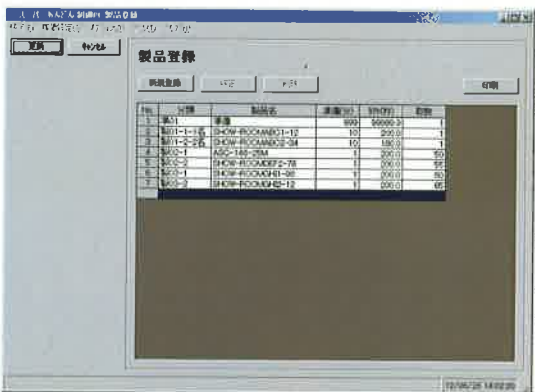
表示面数		段数	桁数		文字高		製品名表示		副番
片面	1	4	4	-	56mm	56	有	M	
片面	1	4	6	-	25mm	25	有	M	
片面	1	4	6		14mm		無		0B

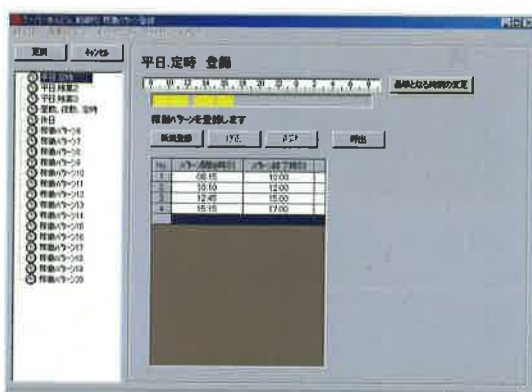
(*1) 設定を切り替えることにより稼働率/達成率を表示させせることも可能です。
但し、表示器本体の文字は印刷となっておりますので別途名板等が必要です。
(*2) 可視距離は目安です。個人差・設置環境により変化します。

各種操作画面例

①稼働状況表示画面

通常はこの画面を表示します。
問題が発生した場合はメッセージを入力して更新ボタンを押すことにより閲覧パソコンへリアルタイムに現場の状況を報告できます。

⑤生産計画画面

下のリストから製品を選択して台数を入力するだけの簡単な操作で生産計画が設定できます。
登録すると生産終了予定時刻が自動的に表示されます。

②製品登録画面

分類名・製品名
準備次間
タクトタイム
取数を入力してデータベースを作成します。
とりあえず仮の情報を入力し、実際の稼働データを反映させることもできますので製品の情報が整備されていなくても運用が可能です。

⑥稼働パターン登録画面

最大20パターンの登録ができます。

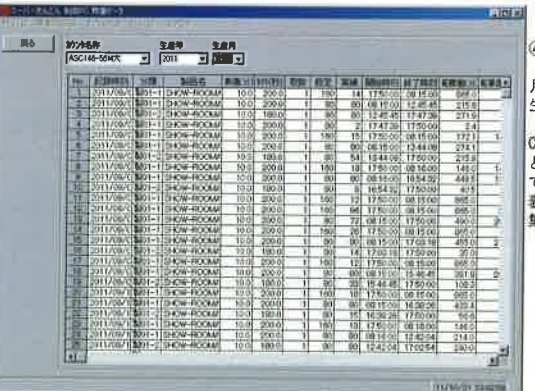
休憩時間と実稼働時間を別々に設定しますので正確な稼働管理ができます。

③カウンタ稼働設定画面

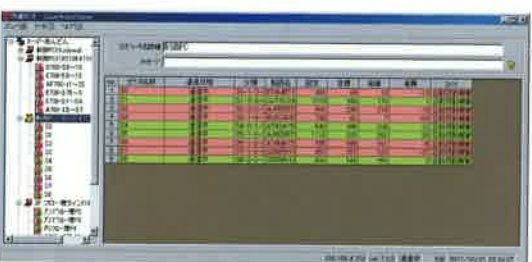
各表示器ごとに動作の有効無効・接続機器の種別等を設定します。

⑦各種名称設定画面

画面に表示される各カウンタの名称を実際のライン名称に合わせて変更できますので画面が見易くなります。

その他に各稼働パターンごとに判り易い名称に変更できます。

④稼働データ表示画面

月毎に各ラインの生産実績を表示します。

CSV形式のファイルとして保存することもできますので表計算ソフト等により集計処理ができます。

⑧閲覧画面

閲覧パソコン側でもリアルタイムに制御パソコンと同じ情報を見ることができます。